



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung



Aktenzeichen: 102 53 046.7

Anmeldetag: 14. November 2002

Anmelder/Inhaber: Wacker Polymer Systems GmbH & Co KG,
Burghausen/DE

Bezeichnung: Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate in Form
deren wässrigen Dispersionen und in Wasser
redispergierbaren Pulver

IPC: C 08 F, C 08 L, C 04 B



**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**



München, den 31. Juli 2003
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
Im Auftrag



Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate in Form deren wässrigen Dispersionen und in Wasser redispergierbaren Pulver

5 Die Erfindung betrifft schutzkolloidstabilisierte Polymerisate in Form deren wässrigen Dispersionen und in Wasser redispergierbaren Pulver, sowie Verfahren zur Herstellung dieser Polymerisate durch Emulsionspolymerisation, und die Verwendung dieser Polymerisate.

10

 Schutzkolloid-stabilisierte Polymerisate werden vor allem in Form deren wässriger Dispersionen oder in Wasser redispergierbarer Polymerpulver in vielerlei Anwendungen, beispielsweise als Beschichtungsmittel oder Klebemittel für die unterschied-
15 lichsten Substrate, wie als zementäre Fliesenkleber, eingesetzt. Als Schutzkolloide werden in der Regel Polyvinylalkohole eingesetzt. Der Einsatz von Polyvinylalkohol ist erstrebenswert, weil dieser im Vergleich zu Systemen, die durch niedermolekulare Verbindungen (Emulgatoren) stabilisiert sind, selbst
20 zur Festigkeit, beispielsweise Haftzugswerte im Fliesenkleber, beiträgt. Als Monomere zur Herstellung von redispergierbaren Pulvern werden bisher bevorzugt Vinylester und Ethylen eingesetzt, da die Stabilisierung von Acrylatcopolymeren bzw. Styrolacrylatcopolymeren oder Styrol-Butadiencopolymeren durch Poly-
 vinylalkohol nicht so einfach zu bewerkstelligen ist.
25

Ein Nachteil bei der Verwendung von Polyvinylalkohol ist die mit diesem Schutzkolloid einhergehende Wasseranfälligkeit der zugehörigen Produkte. Probleme können nicht nur bei der Her-
30 stellung, sondern auch bei der Anwendung der gewünschten Produkte auftreten. Insbesondere bei der Anwendung von Polymerisaten in Form deren Redispersionspulver zur Verbesserung der Mörtелеigenschaften, einem Haupteinsatzgebiet von Redispersionspulvern, müssen die Rezepturen über eine gewisse Zeit stabil
35 bleiben und dürfen ihre Verarbeitungskonsistenz nicht wesent-

lich verändern (Viskositäts- bzw. Zementstabilität); denn es ist einem Anwender nicht zuzumuten, daß er innerhalb einer kurzen Zeitspanne eine neue Mischung anrühren muß. In der Beton- und Mörtelindustrie spielen darüberhinaus die mechanischen Eigenschaften, wie die Druckfestigkeit, die Porosität und damit der Luftporengehalt eine wesentliche Rolle. Sind zu viele Luftporen vorhanden, so sinkt die Druckfestigkeit stark ab, sind zu wenig oder keine Luftporen im Mörtel oder Beton vorhanden, ist der Baustoff nicht genügend frost-taustabil. Die mit dem Dispersionspulver vergüteten hydraulisch abbindenden Systeme sollen zudem noch bessere Haftung gegenüber den unvergüteten Systemen erbringen.

Polyvinylalkoholstabilisierte Pulver zeigen zwar schon gutes Viskositäts- und Verarbeitungsverhalten in zementären Anwendungen, dennoch ist es in vielen Fällen erwünscht dieses Verhalten nochmals zu verbessern. Polyvinylalkoholstabilisierte Pulver und Dispersionen sind in der Literatur vielfach erwähnt, beispielsweise in der EP-A 1065224, EP-A 1110978, EP-A 1110979.

Um die Wasseranfälligkeit der erhaltenen Produkte einerseits und die Stabilität der Dispersionen andererseits zu verbessern wurde zum Beispiel in der WO-A 99/16794 beschrieben, mit Veova 10 hydrophob modifizierte Polyvinylalkohole einzusetzen. Diese Polyvinylalkohole stabilisieren zwar hervorragend, zeigen aber nur geringen Einfluss auf die Wasseranfälligkeit der damit hergestellten Produkte, da der Modifizierungsgrad auf Grund der Wasserlöslichkeit nur gering ist.

Weitere Versuche zur Verbesserung der genannten Eigenschaften beruhten zum Beispiel auf wasserlöslichen Polyvinylacetalen. Diese werden durch Umsetzung von Polyvinylalkohol mit Aldehyden erhalten. Problematisch an diesen Polymeren ist die Tatsache, dass sie teilweise sehr niedrige Trübungspunkte aufweisen und somit für die Polymerisation nicht oder nur eingeschränkt verwendbar sind. Die hydrophobierenden Eigenschaften dieser Poly-

merisate ist gut, aber die stabilisierende Wirkung nur moderat. Polyvinylacetal-Schutzkolloide sind in der EP-A 834520 beschrieben.

5 Die Verwendung von wasserlöslichen ethylenhaltigen Polyvinylalkoholen als Schutzkolloid in der Polymerisation wird in der EP-A 1088835 beschrieben. Die dort verwendeten vollverseiften Produkte führen zu Bindemitteln mit guten Klebeigenschaften bei Holzverklebungen insbesondere verbesserter Wasserfestigkeit der
10 Verklebung. Diese Produkte eignen sich allerdings nicht zur Herstellung von Dispersionspulver, da die Wasseranfälligkeit so weit reduziert ist, dass ein entsprechendes Pulver nicht mehr redispergiert.

15 Der Erfindung lag somit die Aufgabe zugrunde, Dispersionen und entsprechende in Wasser redispergierbare Dispersionspulver auf Basis von Monomeren aus der Gruppe der Vinylester, Vinylchlorid, Ethylen, Styrol, (Meth)acrylsäureester und gegebenenfalls weitere Monomere zur Verfügung zu stellen, die beim Einsatz in
20 zementären Anwendungen eine verbesserte Viskositäts- bzw. Zementstabilität besitzen, das Zementabbinden nicht behindern und eine geringere Wasseranfälligkeit der damit hergestellten Produkte hervorrufen.

25 Gegenstand der Erfindung sind schutzkolloidstabilisierte Polymerisate in Form deren wässrigen Dispersionen und in Wasser redispergierbaren Pulver auf der Basis von Homo- oder Mischpolymerisaten von einem oder mehreren Monomeren aus der Gruppe umfassend Vinylester von unverzweigten oder verzweigten Alkylcarbonsäuren mit 1 bis 15 C-Atomen, Methacrylsäureester und Acrylsäureester von Alkoholen mit 1 bis 15 C-Atomen, Vinylaromaten, Olefine, Diene und Vinylhalogenide, dadurch gekennzeichnet,
30 dass als Schutzkolloide teilverseifte Vinylacetat-Ethylen-Copolymerisate enthalten sind, mit einem Ethylenanteil von 1
35 bis 15 Mol-%, einem Verseifungsgrad VG der Vinylacetat-

Einheiten von 80 Mol-% \leq VG < 95 Mol-%, und einer Höpplerviskosität, in 4 %-iger wässriger Lösung von 2 bis 30 mPas (Methode nach Höppler bei 20°C, DIN 53015).

- 5 In bevorzugten Ausführungsformen beträgt die Höppler-Viskosität 3 bis 25 mPas, und der Verseifungsgrad VG 85 bis 90 Mol-%. Der Ethylengehalt beträgt vorzugsweise 1 bis 5 Mol-%. Der Schutzkolloidanteil in Dispersion und Pulver beträgt jeweils 3 bis 30 Gew.-%, vorzugsweise 5 bis 20 Gew.-%, jeweils bezogen auf das
- 10 Basispolymerisat. Die verwendeten Schutzkolloide sind im allgemeinen wasserlöslich.

Die verwendeten Schutzkolloide können nach bekannten Verfahren der Polyvinylalkoholherstellung erzeugt werden. Vorzugsweise

15 wird die Polymerisation in organischen Lösungsmitteln bei erhöhter Temperatur mit Peroxiden als Initiator durchgeführt. Als Lösungsmittel werden bevorzugt Alkohole wie Methanol oder Propanol eingesetzt. Der Ethylengehalt des Polymeren wird dabei über den Druck gesteuert. Das resultierende Vinylacetat-

20 Ethylen-Copolymer wird vorzugsweise nicht isoliert, sondern direkt der Verseifung unterworfen. Die Verseifung erfolgt nach bekannten Verfahren, zum Beispiel mit methanolischer NaOH als Katalysator. Nach der Verseifung wird das Lösungsmittel durch

destillative Aufarbeitung gegen Wasser ausgetauscht. Das

25 Schutzkolloid wird vorzugsweise nicht isoliert, sondern direkt als wässrige Lösung für die Polymerisation verwendet.

Für das Basispolymerisat geeignete Vinylester sind solche von Carbonsäuren mit 1 bis 15 C-Atomen. Bevorzugte Vinylester sind

30 Vinylacetat, Vinylpropionat, Vinylbutyrat, Vinyl-2-ethylhexanoat, Vinyllaurat, 1-Methylvinylacetat, Vinylpivalat und Vinylester von α -verzweigten Monocarbonsäuren mit 9 bis 13 C-Atomen, beispielsweise VeoVa9^R oder VeoVa10^R (Handelsnamen der Firma Shell). Besonders bevorzugt ist Vinylacetat.

35 Geeignete Methacrylsäureester oder Acrylsäureester sind Ester

von unverzweigten oder verzweigten Alkoholen mit 1 bis 15 C-Atomen wie Methylacrylat, Methylmethacrylat, Ethylacrylat, Ethylmethacrylat, Propylacrylat, Propylmethacrylat, n-Butylacrylat, n-Butylmethacrylat, 2-Ethylhexylacrylat, Norbornylacrylat. Bevorzugt sind Methylacrylat, Methylmethacrylat, n-Butylacrylat und 2-Ethylhexylacrylat.

Beispiele für Olefine und Diene sind Ethylen, Propylen und 1,3-Butadien. Geeignete Vinylaromaten sind Styrol und Vinyltoluol.

Ein geeignetes Vinylhalogenid ist Vinylchlorid.

Gegebenenfalls können noch 0.05 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 1 bis 10 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Basispolymerisats, Hilfsmonomere copolymerisiert werden. Beispiele für Hilfsmonomere sind ethylenisch ungesättigte Mono- und Dicarbonsäuren, vorzugsweise Acrylsäure, Methacrylsäure, Fumarsäure und Maleinsäure; ethylenisch ungesättigte Carbonsäureamide und -nitrile, vorzugsweise Acrylamid und Acrylnitril; Mono- und Diester der Fumarsäure und Maleinsäure wie die Diethyl- und Diisopropylester, sowie Maleinsäureanhydrid, ethylenisch ungesättigte Sulfonsäuren bzw. deren Salze, vorzugsweise Vinylsulfonsäure, 2-Acrylamido-2-methyl-propansulfonsäure. Weitere Beispiele sind vorvernetzende Comonomere wie mehrfach ethylenisch ungesättigte Comonomere, beispielsweise Divinyladipat, Diallylmalat, Allylmethacrylat oder Triallylcyanurat, oder nachvernetzende Comonomere, beispielsweise Acrylamidoglykolsäure (AGA), Methylacrylamidoglykolsäuremethylester (MAGME), N-Methylolacrylamid (NMA), N-Methylolmethacrylamid (NMMA), N-Methylolallylcarbamate, Alkylether wie der Isobutoxyether oder Ester des N-Methylolacrylamids, des N-Methylolmethacrylamids und des N-Methylolallylcarbamats. Geeignet sind auch epoxidfunktionelle Comonomere wie Glycidylmethacrylat und Glycidylacrylat. Weitere Beispiele sind siliciumfunktionelle Comonomere, wie Acryloxypropyltri(alkoxy)- und Methacryloxypropyltri(alkoxy)-Silane, Vinyltrialkoxysilane und Vinylmethyldialkoxysilane, wobei als

Alkoxygruppen beispielsweise Methoxy-, Ethoxy- und Ethoxypropylenglykolether-Reste enthalten sein können. Genannt seien auch Monomere mit Hydroxy- oder CO-Gruppen, beispielsweise Methacrylsäure- und Acrylsäurehydroxyalkylester wie Hydroxyethyl-,
5 Hydroxypropyl- oder Hydroxybutylacrylat oder -methacrylat sowie Verbindungen wie Diacetonacrylamid und Acetylacetoxyethylacrylat oder -methacrylat.

Beispiele für geeignete Homo- und Mischpolymerisate sind Vinylacetat-Homopolymerisate, Mischpolymerisate von Vinylacetat mit Ethylen, Mischpolymerisate von Vinylacetat mit Ethylen und einem oder mehreren weiteren Vinylestern, Mischpolymerisate von Vinylacetat mit Ethylen und Acrylsäureester, Mischpolymerisate von Vinylacetat mit Ethylen und Vinylchlorid, Styrol-Acrylsäureester-Copolymerisate, Styrol-1,3-Butadien-Copolymerisate.
15

Bevorzugt werden Vinylacetat-Homopolymerisate;
Mischpolymerisate von Vinylacetat mit 1 bis 40 Gew.-% Ethylen;

20 Mischpolymerisate von Vinylacetat mit 1 bis 40 Gew.-% Ethylen und 1 bis 50 Gew.-% von einem oder mehreren weiteren Comonomeren aus der Gruppe Vinylester mit 1 bis 12 C-Atomen im Carbonsäurerest wie Vinylpropionat, Vinyl Laurat, Vinylester von alpha-verzweigten Carbonsäuren mit 9 bis 13 C-Atomen wie VeoVa9,
25 VeoVa10, VeoVa11;

Mischpolymerisate von Vinylacetat, 1 bis 40 Gew.-% Ethylen und vorzugsweise 1 bis 60 Gew.-% Acrylsäureester von unverzweigten oder verzweigten Alkoholen mit 1 bis 15 C-Atomen, insbesondere n-Butylacrylat oder 2-Ethylhexylacrylat; und

30 Mischpolymerisate mit 30 bis 75 Gew.-% Vinylacetat, 1 bis 30 Gew.-% Vinyl Laurat oder Vinylester einer alpha-verzweigten Carbonsäure mit 9 bis 11 C-Atomen, sowie 1 bis 30 Gew.-% Acrylsäureester von unverzweigten oder verzweigten Alkoholen mit 1 bis 15 C-Atomen, insbesondere n-Butylacrylat oder 2-Ethylhexylacrylat, welche noch 1 bis 40 Gew.-% Ethylen enthalten;
35

Mischpolymerisate mit Vinylacetat, 1 bis 40 Gew.-% Ethylen und 1 bis 60 Gew.-% Vinylchlorid; wobei die Polymerisate noch die genannten Hilfsmonomere in den genannten Mengen enthalten können, und sich die Angaben in Gew.-% auf jeweils 100 Gew.-% aufaddieren.

Bevorzugt werden auch Mischpolymerisate von n-Butylacrylat oder 2-Ethylhexylacrylat oder Copolymerisate von Methylmethacrylat mit n-Butylacrylat und/oder 2-Ethylhexylacrylat;

Styrol-Acrylsäureester-Copolymerisate mit einem oder mehreren Monomeren aus der Gruppe Methylacrylat, Ethylacrylat, Propylacrylat, n-Butylacrylat, 2-Ethylhexylacrylat;

Vinylacetat-Acrylsäureester-Copolymerisate mit einem oder mehreren Monomeren aus der Gruppe Methylacrylat, Ethylacrylat,

Propylacrylat, n-Butylacrylat, 2-Ethylhexylacrylat und gegebenenfalls Ethylen;

Styrol-1,3-Butadien-Copolymerisate;

wobei die Polymerisate noch die genannten Hilfsmonomere in den genannten Mengen enthalten können, und sich die Angaben in

Gew.-% auf jeweils 100 Gew.-% aufaddieren.

Die Monomerauswahl bzw. die Auswahl der Gewichtsanteile der Comonomere erfolgt dabei so, dass im allgemeinen eine Glasübergangstemperatur Tg von -50°C bis +50°C, vorzugsweise -30°C bis

+40°C resultiert. Die Glasübergangstemperatur Tg der Polymerisate kann in bekannter Weise mittels Differential Scanning Calorimetry (DSC) ermittelt werden. Die Tg kann auch mittels der Fox-Gleichung näherungsweise vorausberechnet werden. Nach Fox T. G., Bull. Am. Physics Soc. 1, 3, page 123 (1956) gilt: $1/T_g = x_1/T_{g1} + x_2/T_{g2} + \dots + x_n/T_{gn}$, wobei x_n für den Massebruch (Gew.-%/100) des Monomeren n steht, und T_{gn} die Glasübergangstemperatur in Kelvin des Homopolymeren des Monomeren n ist. Tg-Werte für Homopolymerisate sind in Polymer Handbook 2nd Edition, J. Wiley & Sons, New York (1975) aufgeführt.

Die Herstellung der Basispolymerisate erfolgt nach dem Emulsionspolymerisationsverfahren oder nach dem Suspensionspolymerisationsverfahren, vorzugsweise nach dem Emulsionspolymerisationsverfahren, wobei die Polymerisationstemperatur im allgemeinen 40°C bis 100°C, vorzugsweise 60°C bis 80°C beträgt. Bei der Copolymerisation von gasförmigen Comonomeren wie Ethylen, 1,3-Butadien oder Vinylchlorid kann auch unter Druck, im allgemeinen zwischen 5 bar und 100 bar, gearbeitet werden.

Die Initiierung der Polymerisation erfolgt mit den für die Emulsionspolymerisation bzw. Suspensionspolymerisation gebräuchlichen wasserlöslichen bzw. monomerlöslichen Initiatoren oder Redox-Initiator-Kombinationen. Beispiele für wasserlösliche Initiatoren sind die Natrium-, Kalium- und Ammoniumsalze der Peroxodischwefelsäure, Wasserstoffperoxid, t-Butylperoxid, t-Butylhydroperoxid, Kaliumperoxodiphosphat, tert.-Butylperoxopivalat, Cumolhydroperoxid, Isopropylbenzolmonohydroperoxid Azobisisobutyronitril. Beispiele für monomerlösliche Initiatoren sind Dicetylperoxydicarbonat, Dicyclohexylperoxydicarbonat, Dibenzoylperoxid. Die genannten Initiatoren werden im allgemeinen in einer Menge von 0.01 bis 0.5 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Monomere, eingesetzt.

Als Redox-Initiatoren verwendet man Kombinationen aus den genannten Initiatoren in Kombination mit Reduktionsmitteln. Geeignete Reduktionsmittel sind die Sulfite und Bisulfite der Alkalimetalle und von Ammonium, beispielsweise Natriumsulfit, die Derivate der Sulfoxylsäure wie Zink- oder Alkaliformaldehydsulfoxylate, beispielsweise Natriumhydroxymethansulfinat, und Ascorbinsäure. Die Reduktionsmittelmenge beträgt vorzugsweise 0.01 bis 0.5 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Monomere.

Zur Steuerung des Molekulargewichts können während der Polymerisation regelnde Substanzen eingesetzt werden. Falls Regler

eingesetzt werden, werden diese üblicherweise in Mengen zwischen 0.01 bis 5.0 Gew.-%, bezogen auf die zu polymerisierenden Monomeren, eingesetzt und separat oder auch vorgemischt mit Reaktionskomponenten dosiert. Beispiele solcher Substanzen sind
5 n-Dodecylmercaptan, tert.-Dodecylmercaptan, Mercaptopropionsäure, Mercaptopropionsäuremethylester, Isopropanol und Acetaldehyd. Vorzugsweise werden keine regelnden Substanzen verwendet.

Zusätzlich zu den teilverseiften Vinylacetat-Ethylen-Copolymerisaten können weitere Schutzkolloide, beispielsweise Polyvinylalkohole, eingesetzt werden. Vorzugsweise wird ohne weitere
10 Schutzkolloide polymerisiert.

Die teilverseiften Vinylacetat-Ethylen-Copolymerisate werden im allgemeinen in einer Menge von insgesamt 1 bis 20 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Monomere, bei der Polymerisation zugesetzt. Der Schutzkolloid-Anteil kann sowohl vollständig vorgelegt, als auch teilweise vorgelegt und teilweise zudosiert werden. Vorzugsweise werden mindestens 5 Gew.-% des Schutzkolloids vorgelegt, am meisten bevorzugt wird der Schutzkolloid-Anteil vollständig vorgelegt.
15 20

Vorzugsweise wird ohne Zusatz von Emulgatoren polymerisiert. In Ausnahmefällen kann es von Vorteil sein noch zusätzlich kleine
25 Mengen an Emulgatoren einzusetzen, gegebenenfalls 1 bis 5 Gew.-% bezogen auf die Monomermenge. Geeignete Emulgatoren sind sowohl anionische, kationische als auch nichtionische Emulgatoren, beispielsweise anionische Tenside, wie Alkylsulfate mit einer Kettenlänge von 8 bis 18 C-Atomen, Alkyl- oder Alkylarylethersulfate mit 8 bis 18 C-Atomen im hydrophoben Rest und bis
30 zu 40 Ethylen- oder Propylenoxideinheiten, Alkyl- oder Alkylarylsulfonate mit 8 bis 18 C-Atomen, Ester und Halbester der Sulfobernsteinsäure mit einwertigen Alkoholen oder Alkylphenolen, oder nichtionische Tenside wie Alkylpolyglykoether oder
35 Alkylarylpolyglykoether mit 8 bis 40 Ethylenoxid-Einheiten.

Die Monomere können insgesamt vorgelegt werden, insgesamt zudosiert werden oder in Anteilen vorgelegt werden und der Rest nach der Initiierung der Polymerisation zudosiert werden. Vorzugsweise wird so vorgegangen, daß 50 bis 100 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht der Monomere vorgelegt wird und der Rest zudosiert wird. Die Dosierungen können separat (räumlich und zeitlich) durchgeführt werden oder die zu dosierenden Komponenten können alle oder teilweise voremulgiert dosiert werden.

10

Hilfsmonomeren können abhängig von ihrer chemischen Natur ebenfalls vollständig vorgelegt oder dosiert werden. Auch teilweise Vorlage oder Dosierung ist möglich. Bei Vinylacetatpolymerisationen werden die Hilfsmonomere in Abhängigkeit ihrer Copolymerisationsparameter dosiert oder vorgelegt. Acrylsäurederivate beispielsweise werden dosiert, während Vinylsulfonat vorgelegt werden kann.

15

Der Monomerumsatz wird mit der Initiator dosierung gesteuert.

20

Die Initiatoren werden vorzugsweise insgesamt zudosiert.

Nach Abschluß der Polymerisation kann zur Restmonomerentfernung in Anwendung bekannter Methoden nachpolymerisiert werden, beispielsweise durch mit Redoxkatalysator initiierte Nachpolymerisation. Flüchtige Restmonomere können auch mittels Destillation, vorzugsweise unter reduziertem Druck, und gegebenenfalls unter Durchleiten oder Überleiten von inerten Schleppgasen wie Luft, Stickstoff oder Wasserdampf entfernt werden.

25

Die damit erhältlichen wässrigen Dispersionen haben einen Feststoffgehalt von 30 bis 75 Gew.-%, vorzugsweise von 50 bis 60 Gew.-%. Zur Herstellung der in Wasser redispergierbaren Polymerpulver werden die wässrigen Dispersionen, gegebenenfalls nach Zusatz von Schutzkolloiden als Verdüsungshilfe, getrocknet, beispielsweise mittels Wirbelschichttrocknung, Gefrier-

30

35

trocknung oder Sprühtrocknung. Vorzugsweise werden die Dispersionen sprühgetrocknet. Die Sprühtrocknung erfolgt dabei in üblichen Sprühtrocknungsanlagen, wobei die Zerstäubung mittels Ein-, Zwei- oder Mehrstoffdüsen oder mit einer rotierenden
5 Scheibe erfolgen kann. Die Austrittstemperatur wird im allgemeinen im Bereich von 45°C bis 120°C, bevorzugt 60°C bis 90°C, je nach Anlage, Tg des Harzes und gewünschtem Trocknungsgrad, gewählt.

10 In der Regel wird die Verdüsungshilfe in einer Gesamtmenge von 3 bis 30 Gew.-%, bezogen auf die polymeren Bestandteile der Dispersion, eingesetzt. Das heißt die Gesamtmenge an Schutzkolloid vor dem Trocknungsvorgang soll mindestens 3 bis 30 Gew.-%, bezogen auf den Polymeranteil betragen; bevorzugt werden 5 bis
15 20 Gew.-% bezogen auf den Polymeranteil eingesetzt.

Bevorzugte Verdüsungshilfen sind die erfindungsgemäßen wasserlöslichen ethylengruppenhaltigen Polyvinylalkohole.

20 Weitere geeignete Verdüsungshilfen sind teilverseifte Polyvinylalkohole; Polyvinylpyrrolidone; Polysaccharide in wasserlöslicher Form wie Stärken (Amylose und Amylopectin), Cellulosen und deren Carboxymethyl-, Methyl-, Hydroxyethyl-, Hydroxypropyl-Derivate; Proteine wie Casein oder Caseinat, Sojaprotein, Gelatine; Ligninsulfonate; synthetische Polymere wie Poly(meth)acrylsäure, Copolymerisate von (Meth)acrylaten mit carboxylfunktionellen Comonomereinheiten, Poly(meth)acrylamid, Polyvinylsulfonsäuren und deren wasserlöslichen Copolymere; Melaminformaldehydsulfonate, Naphthalinformaldehydsulfonate, Styrolmaleinsäure- und Vinylethermaleinsäure-Copolymere. Bevorzugt
25 werden keine weiteren Schutzkolloide als Polyvinylalkohole als Verdüsungshilfe eingesetzt
30

Bei der Verdüsung hat sich vielfach ein Gehalt von bis zu 1.5
35 Gew.-% Antischaummittel, bezogen auf das Basispolymerisat, als

günstig erwiesen. Zur Erhöhung der Lagerfähigkeit durch Verbesserung der Verblockungsstabilität, insbesondere bei Pulvern mit niedriger Glasübergangstemperatur, kann das erhaltene Pulver mit einem Antiblockmittel (Antibackmittel), vorzugsweise bis 30 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht polymerer Bestandteile, ausgerüstet werden. Beispiele für Antiblockmittel sind Ca- bzw. Mg-Carbonat, Talk, Gips, Kieselsäure, Kaoline, Silicate mit Teilchengrößen vorzugsweise im Bereich von 10 nm bis 10 µm.

- 10 Die Viskosität der zu verdüsenden Speise wird über den Feststoffgehalt so eingestellt, daß ein Wert von < 500 mPas (Brookfield-Viskosität bei 20 Umdrehungen und 23°C), bevorzugt < 250 mPas, erhalten wird. Der Feststoffgehalt der zu verdüsenden Dispersion beträgt > 35 %, bevorzugt > 40 %.

15

- Zur Verbesserung der anwendungstechnischen Eigenschaften können bei der Verdüsung weitere Zusätze zugegeben werden. Weitere, in bevorzugten Ausführungsformen enthaltene, Bestandteile von Dispersionspulverzusammensetzungen sind beispielsweise Pigmente, Füllstoffe, Schaumstabilisatoren, Hydrophobierungsmittel.

- Die wässrigen Polymerdispersionen und die in Wasser redispersierbaren, schutzkolloidstabilisierten Polymerpulver können in den dafür typischen Anwendungsbereichen eingesetzt werden. Beispielsweise in bauchemischen Produkten in Verbindung mit hydraulisch abbindenden Bindemitteln wie Zementen (Portland-, Aluminat-, Trass-, Hütten-, Magnesia-, Phosphatzement), Gips, Wasserglas, für die Herstellung von Bauklebern, Putzen, Spachtelmassen, Fußbodenspachtelmassen, Dichtschlämmen, Fugenmörtel und Farben. Ferner als Alleinbindemittel für Beschichtungsmittel und Klebemittel oder als Beschichtungs- bzw. Bindemittel für Textilien und Papier.

- Die nachfolgenden Beispiele dienen der weiteren Erläuterung der Erfindung:

Beispiele:

Schutzkolloid 1:

- 5 Ethylenhaltiger Polyvinylalkohol mit 8 Mol-% Ethyleneinheiten und einer Viskosität nach Höppler von 3.9 mPas und einer Verseifungszahl von 150.

Schutzkolloid 2:

- 10 Ethylenhaltiger Polyvinylalkohol mit 8 Mol-% Ethyleneinheiten und einer Viskosität nach Höppler von 2.8 mPas und einer Verseifungszahl von 157.

Schutzkolloid 3:

- 15 Ethylenhaltiger Polyvinylalkohol mit 8 Mol-% Ethyleneinheiten und einer Viskosität nach Höppler von 4.2 mPas und einer Verseifungszahl von 121.

Schutzkolloid 4:

- 20 Ethylenhaltiger Polyvinylalkohol mit 8 Mol-% Ethyleneinheiten und einer Viskosität nach Höppler von 3.4 mPas und einer Verseifungszahl von 111.

Schutzkolloid 5:

- 25 Ethylenhaltiger Polyvinylalkohol mit 8 Mol-% Ethyleneinheiten und einer Viskosität nach Höppler von 20.1 mPas und einer Verseifungszahl von 136.

Schutzkolloid 6:

- 30 Polyvinylalkohol mit einer Viskosität nach Höppler von 4 mPas und einer Verseifungszahl von 140.

Schutzkolloid 7:

- Polyvinylalkohol mit einer Viskosität nach Höppler von 25 mPas
35 und einer Verseifungszahl von 140.

Beispiel 1:

Emulsionspolymerisation mit Schutzkolloid 1

In einem Druckautoklaven wurden 1170 g Wasser, 728 g Schutzkolloid 1 (21.6 %-ige Lösung) und 1930 g Vinylacetat vorgelegt. Diese Voremulsion wurde auf einen pH-Wert von 4.0 eingestellt und auf 55°C erwärmt. Anschließend wurde der Autoklav mit einem Ethylen-
druck von 18 bar beaufschlagt.

Zum Starten der Polymerisation wurden t-Butylhydroperoxid (TBHP 1.5 %-ig in Wasser) und Brüggolit (2.5 %-ig in Wasser) mit je 30 g/h zudosiert. Die Temperatur wurde durch Kühlung auf 55°C gehalten. 60 min nach Beginn der Reaktion wurde mit der Dosierung von 484 g Vinylacetat in 90 Minuten und 168 g Schutzkolloid 1 + 120 g Wasser in 120 Minuten begonnen. Ethylen wurde ab Reaktionsbeginn bei 38 bar nachdosiert bis zu einer Gesamtmenge von 260 g. Anschließend wurde noch eine Stunde auspolymerisiert, das Restgas entspannt und abgekühlt. Zur Verringerung des Restmonomers wurde noch mit 10 g TBHP (10 %-ig) und 20 g Brüggolit (5 %-ig) nachpolymerisiert.

Die Dispersion hatte einen Festgehalt von 55.5 %, einen pH-Wert von 4.0 und eine Viskosität von 390 mPas.

Beispiel 2:

Emulsionspolymerisation mit Schutzkolloid 2

Analog Beispiel 1 wurde eine Dispersion mit Schutzkolloid 2 (Festgehalt 20.0 %) hergestellt.

Die Dispersion hatte einen Festgehalt von 54.7 %, einen pH-Wert von 4.2 und eine Viskosität von 600 mPas.

Beispiel 3:

Emulsionspolymerisation mit Schutzkolloid 3

Analog Beispiel 1 wurde eine Dispersion mit Schutzkolloid 2 hergestellt.

Die Dispersion hatte einen Festgehalt von 51.1 %, einen pH-Wert von 4.5 und eine Viskosität von 60 mPas.

Beispiel 4:

Emulsionspolymerisation mit Schutzkolloid 4

5 Analog Beispiel 1 wurde eine Dispersion mit Schutzkolloid 4 hergestellt.

Die Dispersion hatte einen Festgehalt von 52.0 %, einen pH-Wert von 4.2 und eine Viskosität von 350 mPas.

Beispiel 5:

10 Emulsionspolymerisation mit den Schutzkolloiden 1 und 5

Analog Beispiel 1 wurde eine Dispersion mit den Schutzkolloiden 1 und 5 hergestellt, wobei 20 Gew.-% des Schutzkolloides 1 in Beispiel 1 durch Schutzkolloid 5 ersetzt wurden.

15 Die Dispersion hatte einen Festgehalt von 51.5 %, einen pH-Wert von 4.3 und eine Viskosität von 450 mPas.

Vergleichsbeispiel 6:

Emulsionspolymerisation mit Schutzkolloid 6

20 Analog Beispiel 6 wurde eine Dispersion mit Schutzkolloid 6 hergestellt.

Die Dispersion hatte einen Festgehalt von 55.0 %, einen pH-Wert von 4.1 und eine Viskosität von 400 mPas.

Vergleichsbeispiel 7:

25 Emulsionspolymerisation mit den Schutzkolloiden 6 und 7

Analog Beispiel 5 wurde eine Dispersion mit den Schutzkolloiden 6 und 7 anstelle der Schutzkolloide 1 und 5 hergestellt. Die Dispersion hatte einen Festgehalt von 51.0 %, einen pH-Wert von 4.0 und eine Viskosität von 1100 mPas.

30

Bestimmung der Zementstabilität:

Es wurde eine Zementmischung der nachfolgenden Rezeptur angerührt:

35

Portlandzement	82.5 g
Calcit (CaCO ₃) 10 - 40 mm	75.0 g
Quarzsand 200 - 500 mm	142.0 g
Dispersion	29.0 g
5 Wasser	85.0 g

Die Viskosität dieser Mischung wurde direkt nach Anrühren V_0 und nach 60 min V_{60} bestimmt.

Der Quotient V_{60}/V_0 ist ein Maß für die Viskositätszunahme und
 10 für die Zementstabilität. Der Wert wird mit 100 multipliziert und als %-Wert angegeben.

Die Prüfergebnisse sind in Tabelle 1 zusammengefaßt.

Tabelle 1:

15

Beispiel	Zementstabilität (%)
Beispiel 1	115
Beispiel 2	71
Beispiel 3	143
Beispiel 4	95
Beispiel 5	90
Vergleichsbeispiel 6	175
Vergleichsbeispiel 7	160

Es wurden durchweg Dispersionen mit verbesserter Zementstabilität erhalten.

20 Die Zementstabilität war besser als bei vergleichbaren Polyvinylalkohol-stabilisierten Dispersionen wie sie bislang eingesetzt werden.

Pulverherstellung:

25

Die Dispersion aus Beispiel 4 wurde nach Zusatz von 12 Gew.-%

(fest/fest) des Schutzkolloides 3 in bekannter Weise zu einem Pulver versprüht (Pulver 1).

In analoger Weise wurde ein zweites Pulver mit Zugabe von 10 Gew.-% Schutzkolloid 3 und 2 Gew.-% (fest/fest) eines Polyvinylalkohols mit einem Hydrolysegrad von 88 Mol-% und einer Viskosität nach Höppler von 13 mPas hergestellt (Pulver 2).

Zum Vergleich wurde ein Pulver aus Vergleichsdispersion 6 und 12 Gew.-% Schutzkolloid 6 hergestellt (Pulver 3).

Die damit erhaltenen Pulver 1 und 2 waren gut rieselfähig, gut redispergierbar und blockstabil und zeigten bis auf die verbesserte Zementstabilität ein vergleichbares Erscheinungsbild wie das Polyvinylalkohol-stabilisierte Pulver 3.

Die Haftzugfestigkeiten in Fliesenkleber wurden in folgender Rezeptur überprüft (6 Gew.-% Polymeranteil):

Quarzsand	586 Teile
Portlandzement	350 Teile
Cellulose	4 Teile
Dispersionspulver	60 Teile

Die Haftzugfestigkeiten wurden nach 4 Lagerbedingungen bestimmt:

25

28T:	28 Tage Trockenlagerung
7T/21N:	7 Tage Trockenlagerung/21 Tage Nasslagerung
14T/14TS+70°C/1T:	14 Tage Trockenlagerung/ 14 Tage Wärmelagerung bei 70°C, 1 Tag Trockenlagerung
Frost-Tau:	Frost-Tau-Lagerung

Die Ergebnisse sind in Tabelle 2 zusammengefaßt:

Tabelle 2:

	28T (N/mm ²)	7T/21N (N/mm ²)	14T/14TS+70/1T (N/mm ²)	Frost-Tau (N/mm ²)
Pulver 1	1.45	1.20	1.55	1.22
Pulver 2	1.35	1.10	1.40	1.28
Pulver 3	1.30	0.95	1.45	1.12

Die mit teilverseiften Vinylacetat-Ethylen-Copolymerisaten stabilisierten Polymerpulver zeigen insbesondere nach Nass- und Frost-Tau-Lagerung verbesserte Haftzugswerte im Vergleich zum Standardpulver 3, welches mit Polyvinylalkohol stabilisiert war.

Patentansprüche:

1. Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate in Form deren wässrigen Dispersionen und in Wasser redispergierbaren Pulver auf der Basis von Homo- oder Mischpolymerisaten von einem oder mehreren Monomeren aus der Gruppe umfassend Vinyl-
5 ester von unverzweigten oder verzweigten Alkylcarbon-
säuren mit 1 bis 15 C-Atomen, Methacrylsäureester und Ac-
rylsäureester von Alkoholen mit 1 bis 15 C-Atomen, Vinyl-
10 aromaten, Olefine, Diene und Vinylhalogenide, dadurch ge-
kennzeichnet, dass als Schutzkolloide teilverseifte Vinyl-
acetat-Ethylen-Copolymerisate enthalten sind, mit einem
Ethylenanteil von 1 bis 15 Mol-%, einem Verseifungsgrad VG
der Vinylacetat-Einheiten von $80 \text{ Mol-\%} \leq \text{VG} < 95 \text{ Mol-\%}$,
15 und einer Höpplerviskosität, in 4 %-iger wässriger Lösung
von 2 bis 30 mPas (Methode nach Höppler bei 20°C, DIN
53015).
2. Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate nach Anspruch 1,
20 dadurch gekennzeichnet, dass der Verseifungsgrad VG der
teilverseiften Vinylacetat-Ethylen-Copolymerisate 85 bis
90 Mol-% beträgt.
3. Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate nach Anspruch 1
25 und 2, dadurch gekennzeichnet, dass der Ethylengehalt der
teilverseiften Vinylacetat-Ethylen-Copolymerisate 1 bis 5
Mol-% beträgt.
4. Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate nach Anspruch 1
30 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Schutzkolloidan-
teil 3 bis 30 Gew.-%, bezogen auf das Basispolymerisat,
beträgt.
5. Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate nach Anspruch 1
35 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Monomerauswahl

und die Auswahl der Gewichtsanteile der Comonomere für das Basispolymerisat so erfolgt, dass diese eine Glasübergangstemperatur T_g von -50°C bis $+50^{\circ}\text{C}$ aufweisen.

- 5 6. Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate nach Anspruch 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass noch 0.05 bis 50 Gew.-%, bezogen auf das Gesamtgewicht des Basispolymerisats, Hilfsmonomere copolymerisiert werden.
- 10 7. Verfahren zur Herstellung der schutzkolloidstabilisierten Polymerisate aus Anspruch 1 bis 6 mit dem Emulsionspolymerisationsverfahren oder dem Suspensionspolymerisationsverfahren, und gegebenenfalls Trocknung der dabei erhaltenen wässrigen Dispersionen.
- 15 8. Verwendung der schutzkolloidstabilisierten Polymerisate aus Anspruch 1 bis 6 als Rezepturbestandteil in Verbindung mit anorganischen, hydraulisch abbindenden Bindemitteln in Bauklebern, Putzen, Spachtelmassen, Fußbodenspachtelmassen, Fugenmörtel und Farben.
- 20 9. Verwendung der schutzkolloidstabilisierten Polymerisate aus Anspruch 1 bis 6 als Alleinbindemittel für Beschichtungsmittel und Klebemittel.
- 25 10. Verwendung der der schutzkolloidstabilisierten Polymerisate aus Anspruch 1 bis 6 als Beschichtungs- und Bindemittel für Textilien und Papier.

Schutzkolloidstabilisierte Polymerisate in Form deren wässrigen Dispersionen und in Wasser redispergierbaren Pulver

Zusammenfassung

5

Gegenstand der Erfindung sind schutzkolloidstabilisierte Polymerisate in Form deren wässrigen Dispersionen und in Wasser redispergierbaren Pulver auf der Basis von Homo- oder Mischpolymerisaten von einem oder mehreren Monomeren aus der Gruppe umfassend Vinylester von unverzweigten oder verzweigten Alkylcarbonsäuren mit 1 bis 15 C-Ätomen, Methacrylsäureester und Acrylsäureester von Alkoholen mit 1 bis 15 C-Ätomen, Vinylaromaten, Olefine, Diene und Vinylhalogenide, dadurch gekennzeichnet, dass als Schutzkolloide teilverseifte Vinylacetat-Ethylen-

10

15

Copolymerisate enthalten sind, mit einem Ethylenanteil von 1 bis 15 Mol-%, einem Verseifungsgrad VG der Vinylacetat-Einheiten von $80 \text{ Mol-\%} \leq \text{VG} < 95 \text{ Mol-\%}$, und einer Höpplerviskosität, in 4 %-iger wässriger Lösung von 2 bis 30 mPas (Methode nach Höppler bei 20°C, DIN 53015).